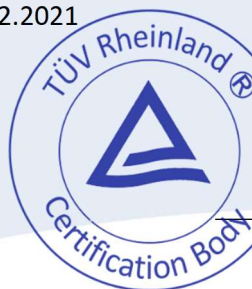


SCHWEIßZERTIFIKAT

8610-1090-2.PL0154.TÜVRh.21.00

in Übereinstimmung mit EN 1090-1:2009+A1:2011, Tabelle B.1
zum Schweißen von Stahltragwerken nach EN 1090-2:2018

Hersteller	FPU METCOM Jastrzębski Sylwester Borki Kosiorki 42 08-112 Wiśniew Polen
Hersteller	Borki Kosiorki 42, 08-112 Wiśniew
<small>Produktionsstätte des Herstellers</small>	
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2018
Ausführungsstufe	EXC3 nach EN 1090-1:2009+A1:2011
Schweißprozess(e) <small>Referenznummer nach EN ISO 4063</small>	135 – MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode, teilmechanisch
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2 nach CEN ISO/TR 15608
Zuständige Schweißaufsichtsperson Bestätigung	IWE, PL-IWE-0075/S/907/2005 Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	30.11.2021
Gültigkeitsdatum	29.11.2022
Ausstellungsort/-datum	Zabrze, 15.12.2021



Wojciech Szatek
Wojciech Szatek
Certification Body

Zertifikatsnummer: 8610-1090-2.PL0154.TÜVRh.21.00

General terms

1. Dieses Zertifikat ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen selber oder die Herstellungsbedingungen der/den maßgebenden Betriebsstätte(n) nicht wesentlich verändert haben.
2. Dieses Zertifikat darf zu Werbungs- und anderen Zwecken nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu diesem Zertifikat stehen.
3. Die Zertifizierungsstelle behält sich das Recht eine kostenpflichtige Spezialinspektion durchzuführen mit kurzem Benachrichtigungstermin falls Unstimmigkeiten oder gerechte Zweifel entstehen bezüglich Erfüllung der Anforderungen des Herstellers.
4. Dieses Zertifikat kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgezogen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen es worden ist, sich geändert haben, oder wenn die Bestimmungen dieses Zertifikates nicht eingehalten werden.
5. Folgende Änderungen sind der Zertifizierungsstelle anzuzeigen:
 - Neue Produktionsanlagen oder Veränderungen an wesentlichen Produktionsanlagen; Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsicht;
 - Einführung neuer Schweißprozesse, neuer Basiswerkstoffe und damit verbundener WPQRs; Neue wesentliche Produktionseinrichtungen

In oben erwähnten Fällen, eine Spezialinspektion wird durch die Zertifizierungsstelle durchgeführt.

6. Drei Monate vor Ablauf des Zertifikats, der Hersteller kann bei der Zertifizierungsstelle ein Antrag für eine Aufsichtsinspektion stellen.
Das Zertifikat wurde auf der Grundlage der Zertifizierungsbedingungen ausgestellt, die unter
7. www.tuv.pl/zalaczniki verfügbar sind.